

Vydyne® R543

43% стекловолокно

Polyamide 66

Ascend Performance Materials Operations LLC

Описание материалов:

Vydyne R543 is general purpose, 43% glass-fiber reinforced PA66 resin. Available in natural, it is an injection-molding grade resin that is lubricated for machine feed, flow and mold release.

Glass-reinforced Vydyne resins provide a higher heat distortion temperature, better resistance to creep, higher impact and better dimensional stability when compared with unreinforced PA66. This product has good chemical resistance to a broad range of chemicals, including many aliphatic and aromatic hydrocarbons found in most solvents, gasoline, hydraulic fluids, greases and machine oils.

Vydyne R543 resin has tensile strength and modulus properties just below aluminum and zinc and can replace these metals in numerous applications due to an excellent balance of properties. Reduction in production costs, energy consumption and part weight are key advantages of Vydyne glass-reinforced PA66 resins over aluminum and/or zinc die-cast parts.

Typical Applications/End Uses:

To come

Главная Информация	
UL YellowCard	E70062-249088
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 43% наполнитель по весу
Добавка	Смазка
Характеристики	Сопrotивление бензину Хорошая химическая стойкость Хорошее сопротивление ползучести Хорошая стабильность размеров Хороший поток Хорошая ударопрочность Хороший выпуск пресс-формы Устойчивость к смазке Высокая жесткость Высокая прочность Высокая прочность на растяжение Смазка Маслостойкий Устойчивость к растворителям
Используется	Шестерни Корпуса Оборудование для газонов и сада Электропитание/другие инструменты
Рейтинг агентства	Астм д 4066 PA011G45

Астм д 6779 PA011G45

Номер файла UL	E70062
Внешний вид	Натуральный цвет
Формы	Гранулы
Метод обработки	Литье под давлением

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.50	--	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка				ISO 294-4
Across Flow : 23°C, 2.00 mm	0.90	--	%	
Flow : 23°C, 2.00 mm	0.40	--	%	
Поглощение воды				ISO 62
23°C, 24 hr	0.60	--	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.5	--	%	

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	14800	11300	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, 23°C)	225	170	МПа	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	3.0	4.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	12500	9400	МПа	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	340	250	МПа	ISO 178
Poisson's Ratio	0.40	--		ISO 527-2

Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность				ISO 179
-30°C	13	14	kJ/m ²	
23°C	14	20	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength				ISO 179
-30°C	87	90	kJ/m ²	
23°C	92	95	kJ/m ²	
Зубчатый изод ударная прочность				ISO 180
-30°C	13	13	kJ/m ²	
23°C	13	19	kJ/m ²	

Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				

0.45 MPa, Unannealed	260	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	252	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	260	--	°C	ISO 11357-3
CLTE				ISO 11359-2
Flow : 23 to 55°C, 2.00 mm	1.6E-5	--	cm/cm/°C	
Transverse : 23 to 55°C, 2.00 mm	1.0E-4	--	cm/cm/°C	
RTI Elec				UL 746
0.750 mm	125	--	°C	
1.50 mm	125	--	°C	
3.00 mm	125	--	°C	
RTI Imp				UL 746
0.750 mm	110	--	°C	
1.50 mm	110	--	°C	
3.00 mm	110	--	°C	
RTI Str				UL 746
0.750 mm	130	--	°C	
1.50 mm	130	--	°C	
3.00 mm	130	--	°C	

Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (0.750 mm)	1.0E+13	--	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (1.00 mm)	22	--	kV/mm	IEC 60243
Дуговое сопротивление (3.00 mm)	PLC 5	--		ASTM D495
Comparative Tracking Index (3.00 mm)	600	--	V	IEC 60112
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)				UL 746
0.750 mm	PLC 0	--		
1.50 mm	PLC 0	--		
3.00 mm	PLC 0	--		
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 1	--		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)				UL 746
0.750 mm	PLC 4	--		
1.50 mm	PLC 4	--		
3.00 mm	PLC 4	--		
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания

Огнестойкость			UL 94
0.750 mm	HB	--	
1.50 mm	HB	--	
3.00 mm	HB	--	
Индекс кислорода	25	--	% ISO 4589-2
Дополнительная информация		Состояние	Метод испытания
Automotive Materials - (thickness d = 1mm)		+	-- FMVSS 302
Инъекция	Сухой	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемый Макс измельчения	25	%	
Задняя температура	280 to 310	°C	
Средняя температура	280 to 310	°C	
Передняя температура	280 to 310	°C	
Температура сопла	280 to 310	°C	
Температура обработки (расплава)	285 to 305	°C	
Температура формы	65.0 to 95.0	°C	

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

